

JP 406182063 A
JUL 1994

(54) OUTER BLADE OF RECIPROCATION TYPE ELECTRIC RAZOR

(11) 6-182063 (A) (43) 5.7.1994 (19) JP

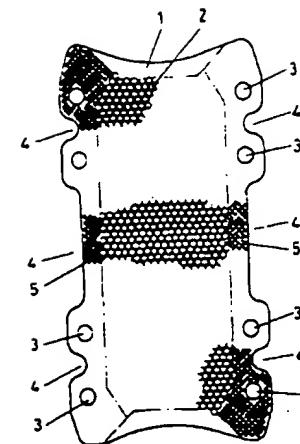
(21) Appl. No. 4-342206 (22) 22.12.1992

(71) MATSUSHITA ELECTRIC WORKS LTD (72) TAKESHI FURUICHI

(51) Int. Cl. B26B19/04

PURPOSE: To provide a skirt part with sufficient strength by reducing a difference of a blade thickness between a top part and the skirt part in the outer blade formed on the surface of a matrix with a roughly inverted U-shaped cross section by a electrodeposition method.

CONSTITUTION: In an outer blade which has a roughly inverted U-shaped cross section with numerous blade holes 2 for guiding beard and formed on the surface of a matrix with a roughly inverted U-shaped cross section by an electrodeposition method, a skirt part is provided with a notch 4 or the skirt part is provided with numerous holes 5. The area of the skirt part is reduced with the notch and a number of holes to ensure a sufficient current density in the electrodeposition thereby eliminating reduction in the blade thickness of the skirt part.



(51)Int.Cl.⁵

B 26 B 19/04

識別記号

府内整理番号

F I

技術表示箇所

T 7041-3C

審査請求 未請求 請求項の数2(全3頁)

(21)出願番号

特願平4-342206

(22)出願日

平成4年(1992)12月22日

(71)出願人

000005832

松下电工株式会社

大阪府門真市大字門真1048番地

(72)発明者

古市 武

大阪府門真市大字門真1048番地松下电工株式会社内

(74)代理人

弁理士 石田 長七 (外2名)

(54)【発明の名称】 往復式電気かみそりの外刃

(57)【要約】

【目的】 断面略逆U字形の母型表面への電鋳工法で形成されたものにおける頂部と裾部との刃厚差が少なく、裾部が十分な強度を有している。

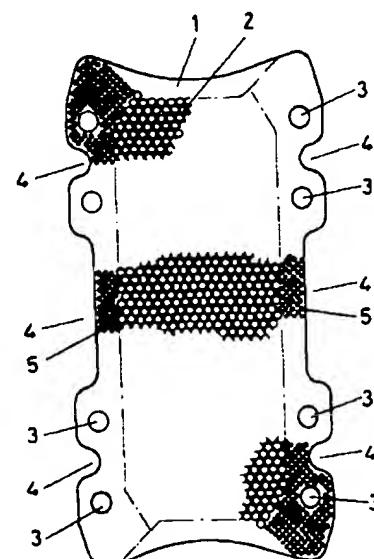
【構成】 多数の誘導入用の刃孔2を備えるとともに略逆U字形の断面形状を有して、断面略逆U字形の母型表面への電鋳工法で形成されているものにおいて、裾部に切欠4を設ける。もしくは裾部に多数の孔5を設ける。裾部の面積が切欠や多数の孔によって減じられているために、電鋳時に十分な電流密度を確保することができて、裾部の刃厚が減じてしまうことがない。

1 外刃

2 刃孔

4 切欠

5 孔

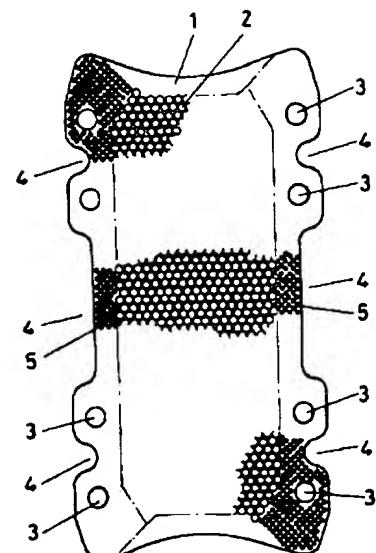


2 刃孔
4 切欠

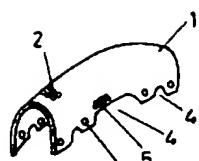
5 孔

【図1】

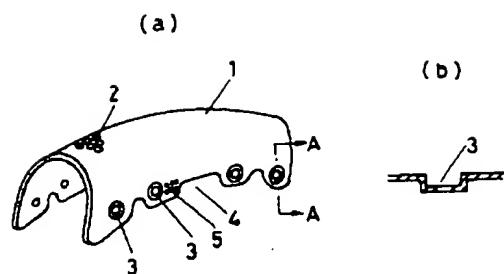
1 外刃
2 刃孔
4 切欠
5 孔



【図2】



【図3】



【図4】

【図5】

